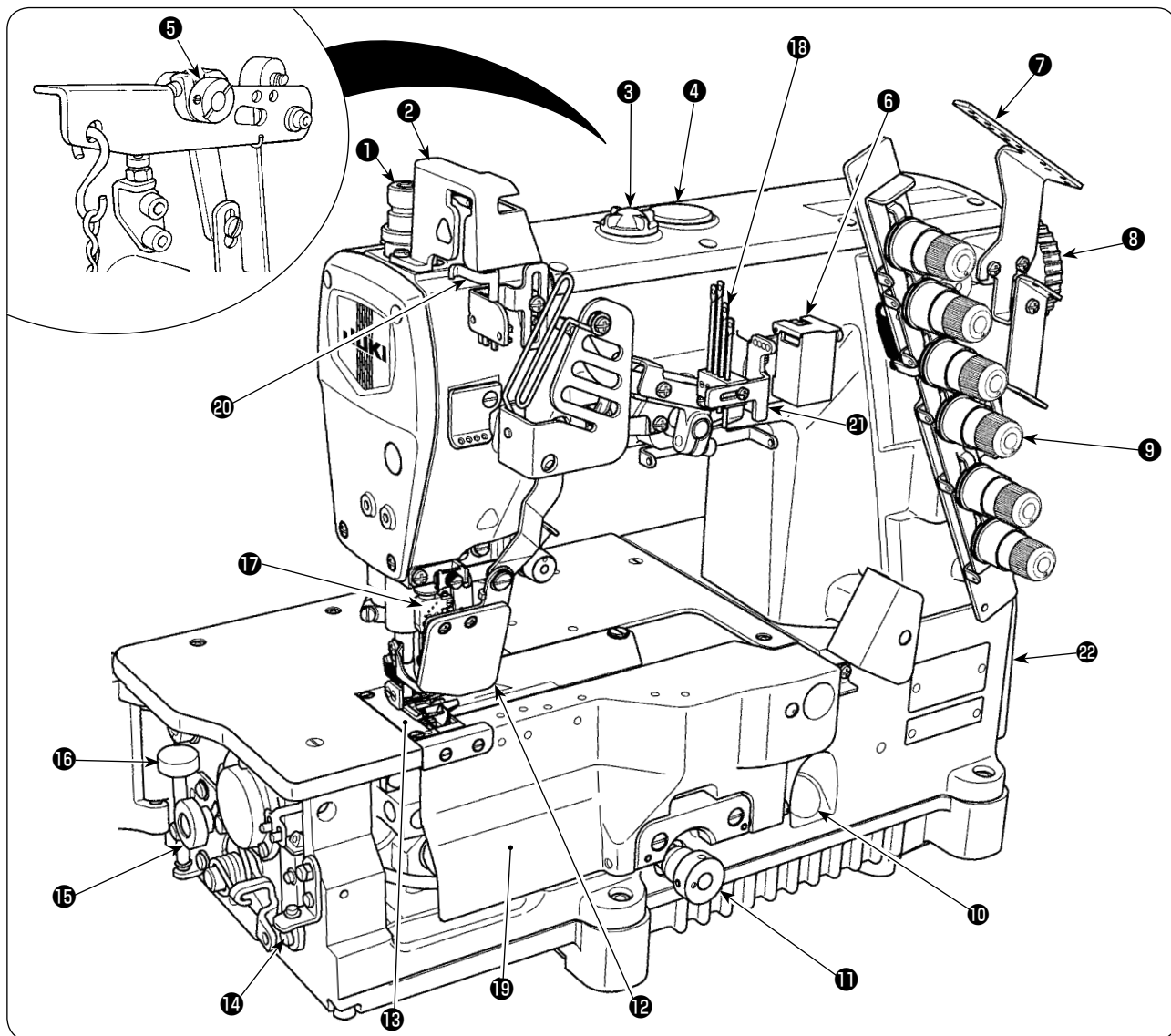
MF-7524
取扱説明書

目 次

Ⅰ. 仕様 …… 1
Ⅱ. 各部の名称 …… 2
Ⅲ. 据え付け方 …… 3
1. ミシン頭部のテーブルへの据え付け …… 3
2. モータプーリ・ベルトの選び方 …… 5
3. モータの取り付け …… 5
4. ベルトの掛け方 …… 6
5. ベルトカバーの取り付け …… 6
6. 鎖の取り付け …… 6
7. 糸案内の取り付け …… 7
8. 針棒天びんカバーの取り付け …… 7
Ⅳ. 給油・注油について …… 8
1. 潤滑油について …… 8
2. 注油について …… 8
3. エスレン装置について …… 9
Ⅴ. ミシンの使い方 …… 10
1. 針について …… 10
2. 針の取り付け方 …… 10
3. 糸の通し方 …… 11
4. 縫い目長さの調節 …… 12
5. 差動比の調節 …… 13
6. 押え圧力の調節 …… 13
7. 糸調子の調節 …… 14
Ⅵ. ミシンの調整 …… 15
1. エスレンタンク糸案内の調整 …… 15
2. 揺動天びんの調整 …… 16
3. 針棒天びん糸受けの調整 …… 17
4. スプレッダ糸案内の調整 …… 18
5. 下糸カムの調整 …… 18
6. 下糸カム糸案内の調整 …… 19
7. ルーパーの合わせ方 …… 20
8. 針高さの調整 …… 21
9. 後針受けの調整 …… 22
10. 揺動天びんのタイミングと針糸ループの関係 …… 23
11. 送り歯高さの調整 …… 24
12. スプレッダの取り付け位置 …… 25
13. スプレッダ糸案内、針留め糸案内の調整 …… 26
14. 前針受けの調整 …… 26
15. 押え上がり量の調整 …… 27
16. 微量押え上げの調節 …… 27
17. 送り軌跡の調整 …… 28
18. 送り歯の前後調整 …… 30
Ⅶ. 保守 …… 31
1. ミシンの清掃 …… 31
2. 潤滑油の交換 …… 31
3. オイルフィルタの点検・交換 …… 32

Ⅰ．仕様

機種名称	高速フラットベッド飾り縫いミシン
型式	MF-7524
縫い目形式	ISO 規格　607
用途例	ニット、メリヤス製品への合せ縫い
縫い速度	最高縫い速度 4200sti/min（間欠運転時） 出荷縫い速度 3500sti/min（間欠運転時）
針幅	4 本針 ---------------- 6.0mm
差動送り比	1：0.7 ～ 1：2（縫い目長さ 2.5mm 以下） 微量差動送り調節機構装備（マイクロアジャスト）
縫い目長さ	1.2mm ～ 3.6mm（調整により 4.4mm まで可）
使用針	SMX1014B　# 9S ～ # 12S（標準 # 10S）
針棒ストローク	31mm(33mm 偏心ピン切り替え時)
外観寸法	高さ：451 × 左右：515 × 前後：263
質量	46kg
押え上昇量	4mm（上飾り付き） 微量押え上げ機構装備
送り調節方法	主送り ---------------- ダイヤル式縫い目ピッチ調節方式 差動送り ------------- レバー調節方式（マイクロアジャスト機構装備）
ルーパー機構	球面ロッド駆動方式
潤滑方法	ギアポンプによる強制潤滑給油方式
潤滑油	JUKI GENUINE OIL18
貯油量	オイルゲージ下線 600cc ～ 上線 900cc
据付け方法	半沈式
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度＝ 4200sti/min：騒音レベル≦ 79dBA（定常運転時 ※1）

※ 1　定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際での騒音です。

Ⅱ．各部の名称

❶ 押え調節ねじ
❷ 針棒天びんカバー
❸ オイル循環確認窓
❹ 給油口キャップ
❺ 微量押え上げ
❻ 針糸エスレン装置
❼ 第一糸案内
❽ 上プーリ
❾ 糸調子つまみ
❿ オイルゲージ
⓫ 送り調節つまみ

⓬ 目保護カバー
⓭ 針板
⓮ 針先エスレン装置
⓯ 差動ロックナット
⓰ マイクロアジャストつまみ
⓱ 指ガード
⓲ 揺動天びん
⓳ 前カバー
⓴ 針棒天びん糸受け
㉑ エスレンタンク糸案内
㉒ ベルトカバー

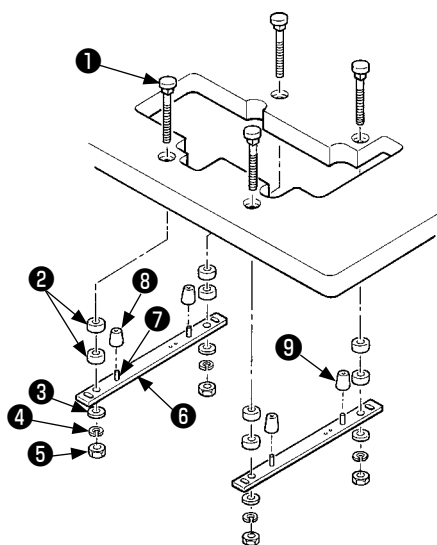
Ⅲ．据え付け方

⚠ 警告	すべての作業が終了するまで、モータの電源プラグはコンセントに差し込まないでください。機械に巻き込まれて、けがをする恐れがあります。

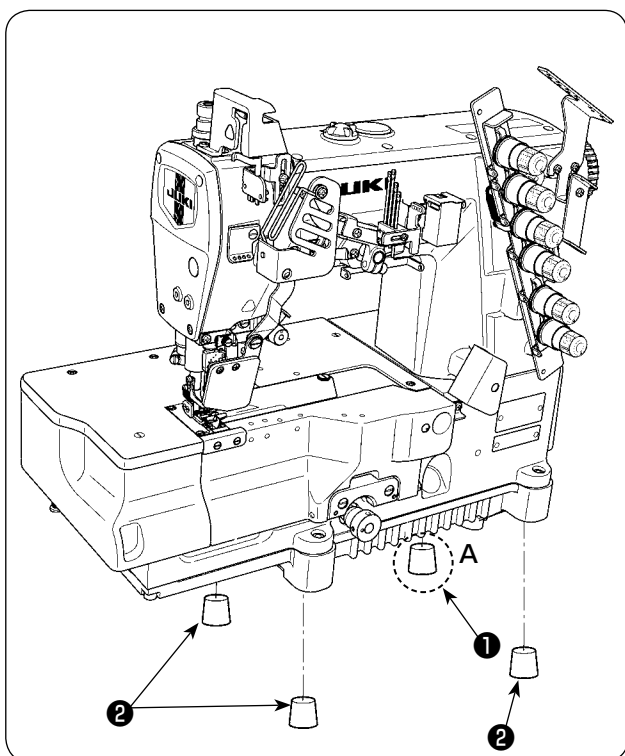
1. ミシン頭部のテーブルへの据え付け

⚠ 警告	ミシンは 46kg 以上の質量があります。開梱、運搬、据え付けは、必ず 2 人以上で行ってください。

図のように受け板とゴム座を取り付けて、ミシンを正しく据え付けてください。

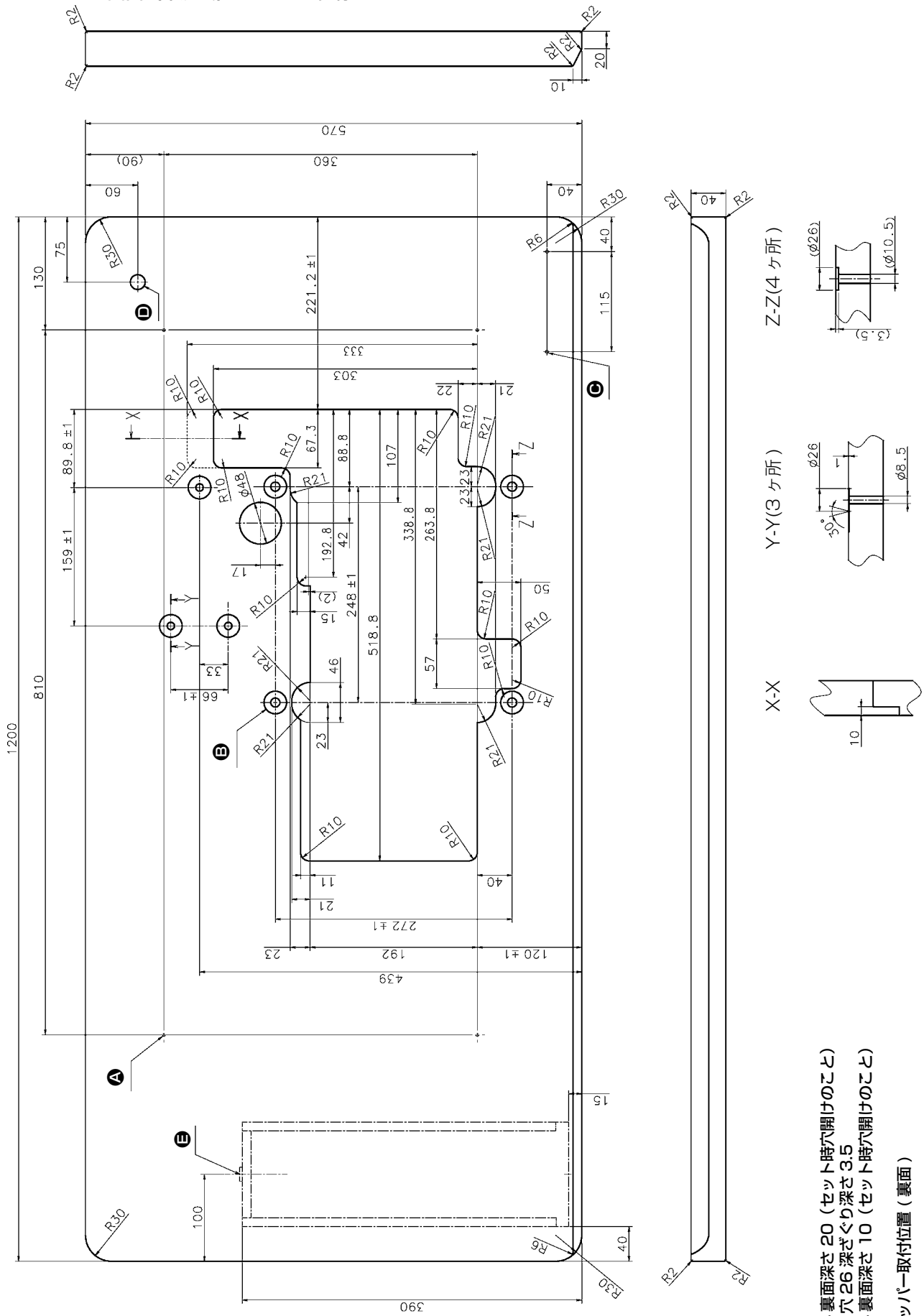
半沈式

[V ベルト仕様の場合]

❶ボルト
❷スペーサ
❸座金
❹スプリング座金
❺ナット
❻受け板
❼スプリングピン
❽ゴム座（黒）× 3
❾ゴム座（灰色）× 1

■ 防振ゴムの取り付け

A 部のみ灰色の防振ゴムを取り付けてください。

[Vベルト仕様の場合]

	品番	品名	数量
❶	40072505	防振ゴム（灰色）	1
❷	13155403	防振ゴム（黒）	3

テーブル図面（半沈式） Vベルト仕様

2. モータプーリ・ベルトの選び方

モータプーリとベルト

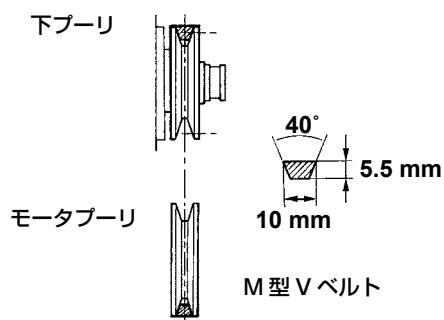
ミシンの縫い速度(sti/min)	50Hz		60Hz	
	プーリ外径	ベルトサイズ	プーリ外径	ベルトサイズ
2,000	ø 45	M-32	ø 35	M-31
2,500	ø 55	M-32	ø 45	M-32
3,000	ø 65	M-33	ø 55	M-32
3,200	ø 70	M-34	ø 60	M-33
3,500	ø 75	M-34	ø 65	M-33
3,800	ø 80	M-34	ø 70	M-33
4,200	ø 90	M-35	ø 75	M-34

※ 表は、3 相 2 極 400W(1/2HP) のクラッチモータを使用した場合の数値です。

※ 市販のプーリは、外径が 5mm 単位になっていますので、計算値に近い市販プーリを指定しています。

新しいミシンを使用するときは、最初の 200 時間（約 1 ヵ月）は 3,200sti/min 以下で使用してください。耐久性から見て、良い結果が得られます。

本製品に適合したモータプーリを使用してください。
適合したモータプーリを使用しないと、ミシンの最高縫い速度を超え、ミシンが故障する原因になります。

3. モータの取り付け

モータは 3 相 2 極 400W(1/2HP) のクラッチモータを、ベルトは M 型 V ベルトを使用してください。

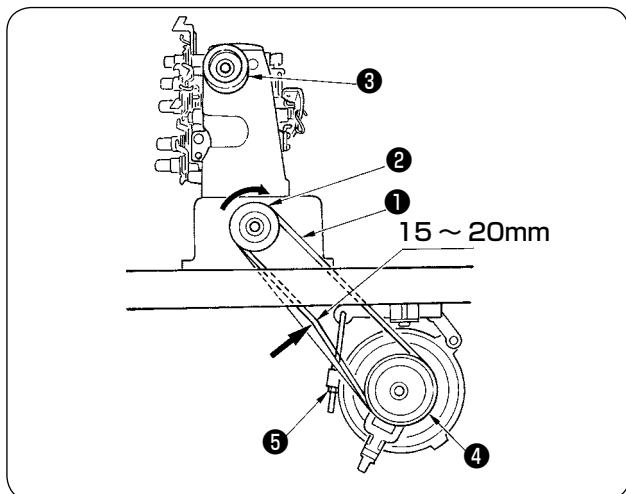
1）ペダルを踏み込むとモータプーリは左に寄ります。その状態のとき、モータプーリと下プーリの中心が一致するようにモータを取り付けてください。

※ モータプーリの取り付け方は、モータの取扱説明書を参照してください。

2）プーリが時計回りに回転するように、モータを取り付けてください。

ミシンプーリが逆回転すると、正常な給油が行えず故障の原因となります。

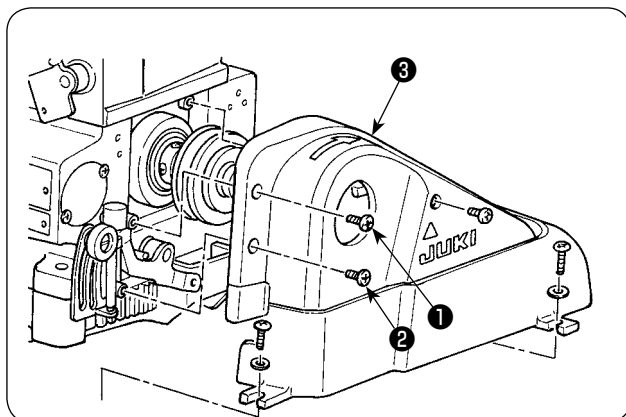
4. ベルトの掛け方

ベルトの掛け替えをするときは、必ずモータの電源を切り、モータの回転停止を確認してから行ってください。ベルトに手や衣服を巻き込まれて、けがをする恐れがあります。

1） ベルト❶を下プーリ❷に掛けてください。
2） 上プーリ❸を回しながら、ベルトの片方をモータプーリ❹に掛けてください。
3） ベルトの中央部を約 10N（1.02kgf）の力で押したとき、たわみ量が 15 ～ 20mm になるようにベルトを張ってください。
4） ベルトを張り終わったら、ロックナット❺で確実に固定してください。

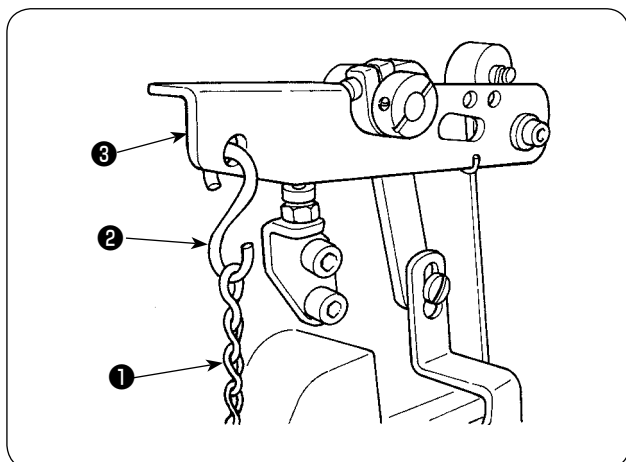
ミシンを運転してベルトの振れが大きい場合は、ベルトの張りを再度見直してください。

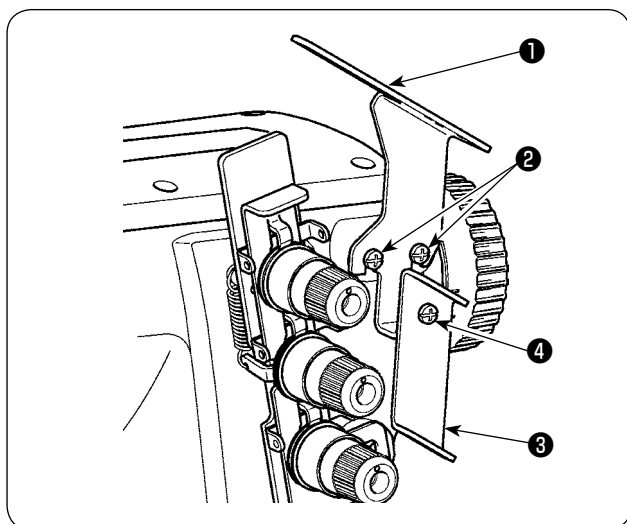
5. ベルトカバーの取り付け

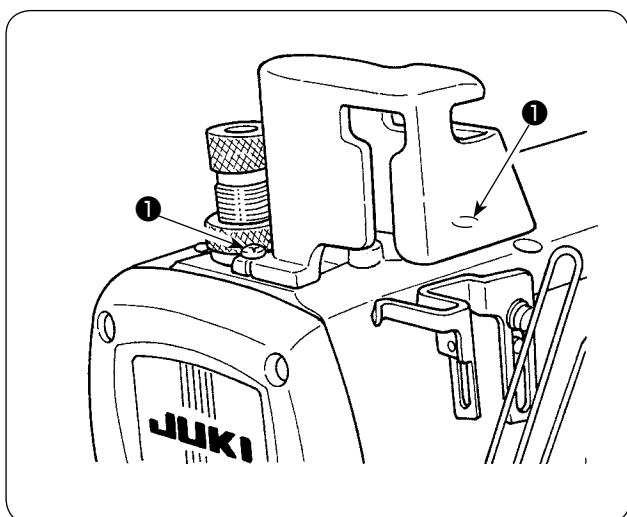
警告

ベルトカバーは必ず取り付けてください。取り付けないと、手や衣服を巻き込まれてけがをしたり、縫製物が巻き込まれて破損する恐れがあります。

ベルトカバー❸は図のように取り付けてください。

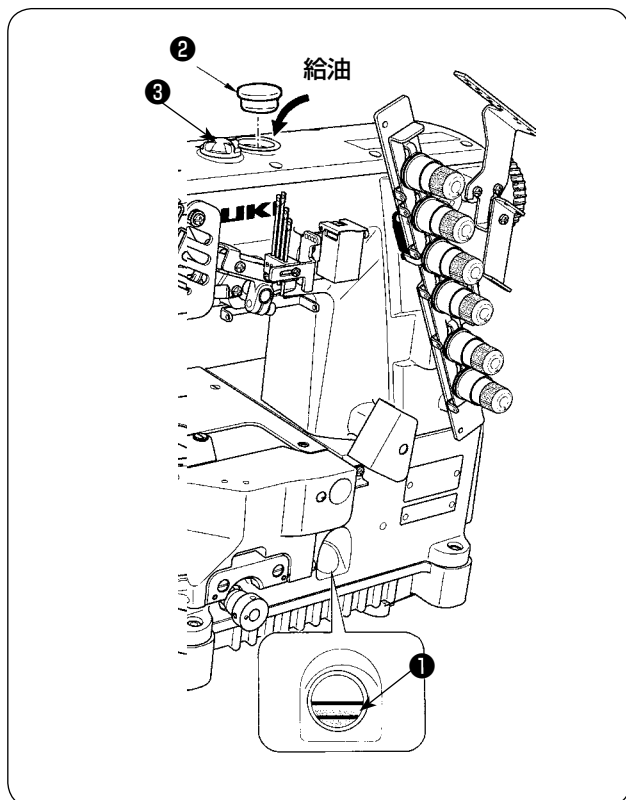
❶ , ❷はベルトカバー❸の固定ねじです。

6. 鎖の取り付け

1） 鎖❶のフック❷を、押え上げレバー❸に掛けてください。
2） 鎖❶の反対側のフックをペダルに掛けてください。

7. 糸案内の取り付け

1) 付属の第一糸案内❶をねじ (黒色・ねじ長さ 6mm) ❷でアームに取り付けてください。
2) 糸案内❸を第一糸案内❶にねじ (黒色・ねじ長さ 6mm) ❹で取り付けてください。

8. 針棒天びんカバーの取り付け

付属の針棒天びんカバーをねじ❶ 2 本でアームに取り付けてください。

Ⅳ. 給油・注油について

1. 潤滑油について

<ミシンを初めて使用するとき>

出荷時、潤滑油は抜いてあります。ミシンを初めて使用する前には、必ず潤滑油を給油してください。

● 使用オイル：JUKI GENUINE OIL 18

オイルの添加剤は、潤滑油の劣化やミシン故障の原因となりますので、使用しないでください。

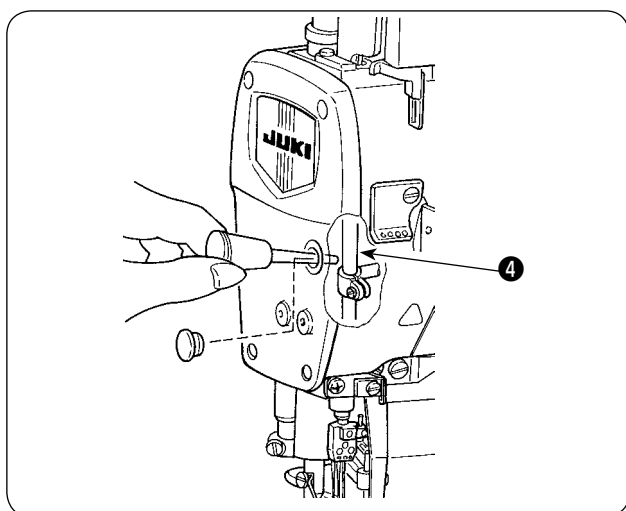
給油は、「OIL」と指示されている給油口キャップ❷を取り外して、オイルゲージ❶の上下の刻線の間まで入れてください。

<ミシンを使用する前の点検>

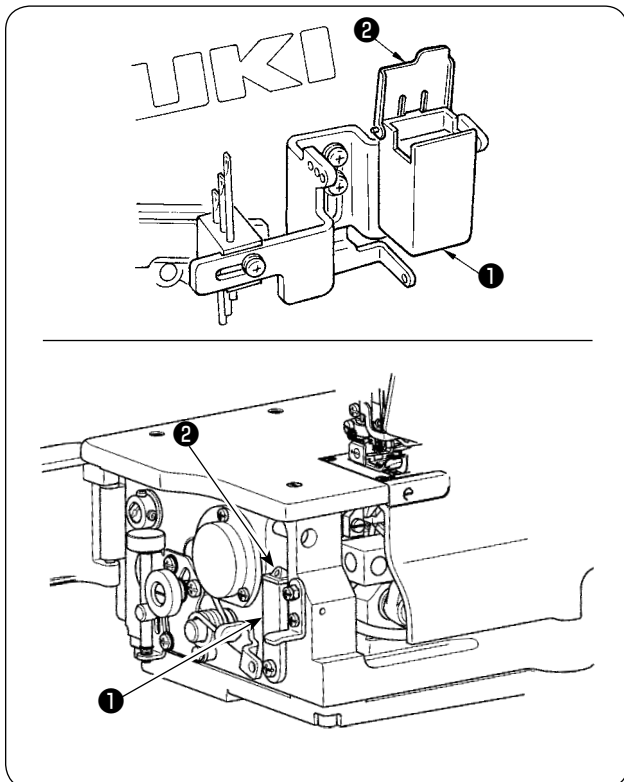
1） オイルゲージ❶を点検し、上下２本の線の間に潤滑油があるか確認してください。潤滑油が線より下にあるときは、潤滑油を補給してください。

2） ミシンを回したとき、オイル循環確認窓❸のノズルから潤滑油が出ることを確認してください。潤滑油が出ないときは、「Ⅶ-3. オイルフィルタの点検・交換」p.32 を行ってください。

2. 注油について

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

初めて使用するときや長期間使用されなかったときは、必ず針棒❹に潤滑油を２～３滴注油してください。

潤滑油は JUKI GENUINE OIL 18 をご使用ください。

3. エスレン装置について

本製品は、エスレン装置が標準装備されています。高速縫製および化繊糸、化繊生地を使用する場合は、糸切れ、目飛び防止のため、エスレン装置を使用してください。使用する油は、シリコンオイル(ジメチルシリコン)です。

エスレンタンク❶のふた❷を開き、針糸、針先、エスレン装置にシリコンオイルが入っているか確認してください。不足しているときは、シリコンオイル(ジメチルシリコン)を補給してください。

シリコンオイルがエスレン装置以外の部品に付着したときは、必ず拭き取ってください。付着したままにしておくと、ミシンの故障の原因になります。

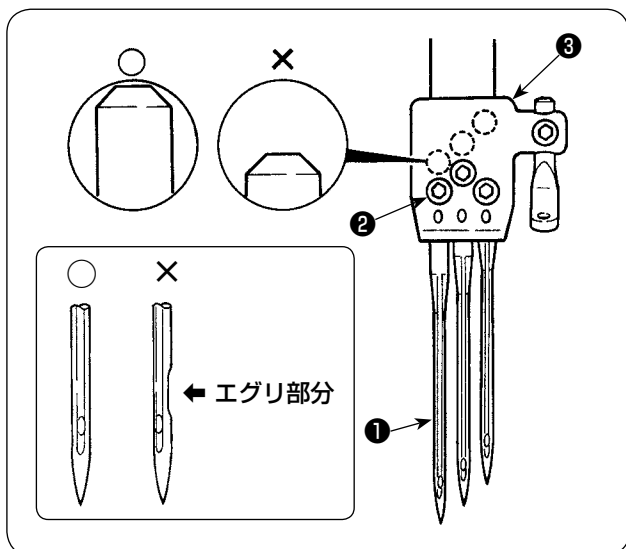
V. ミシンの使い方

1. 針について

日本番手	9	10	11	12
ドイツ番手	65	70	75	80

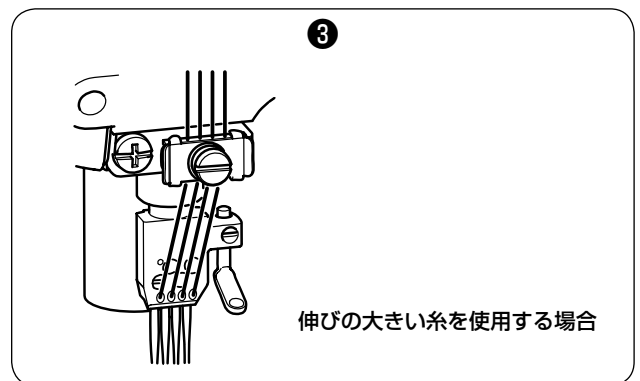
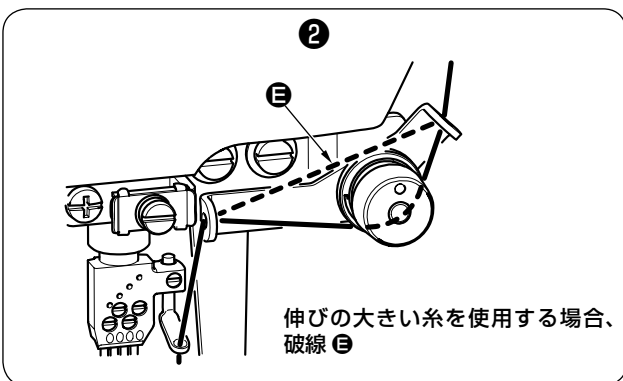
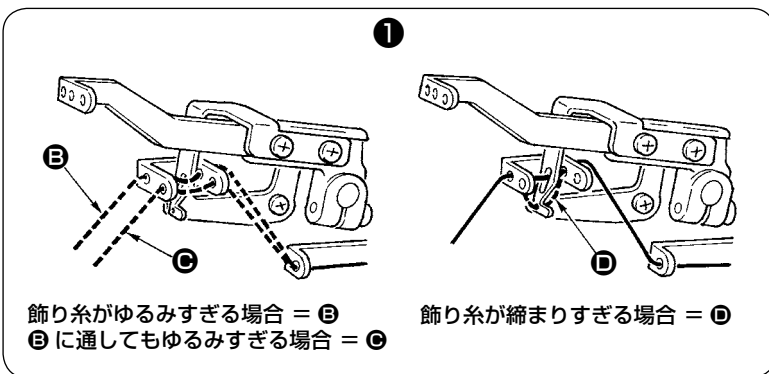
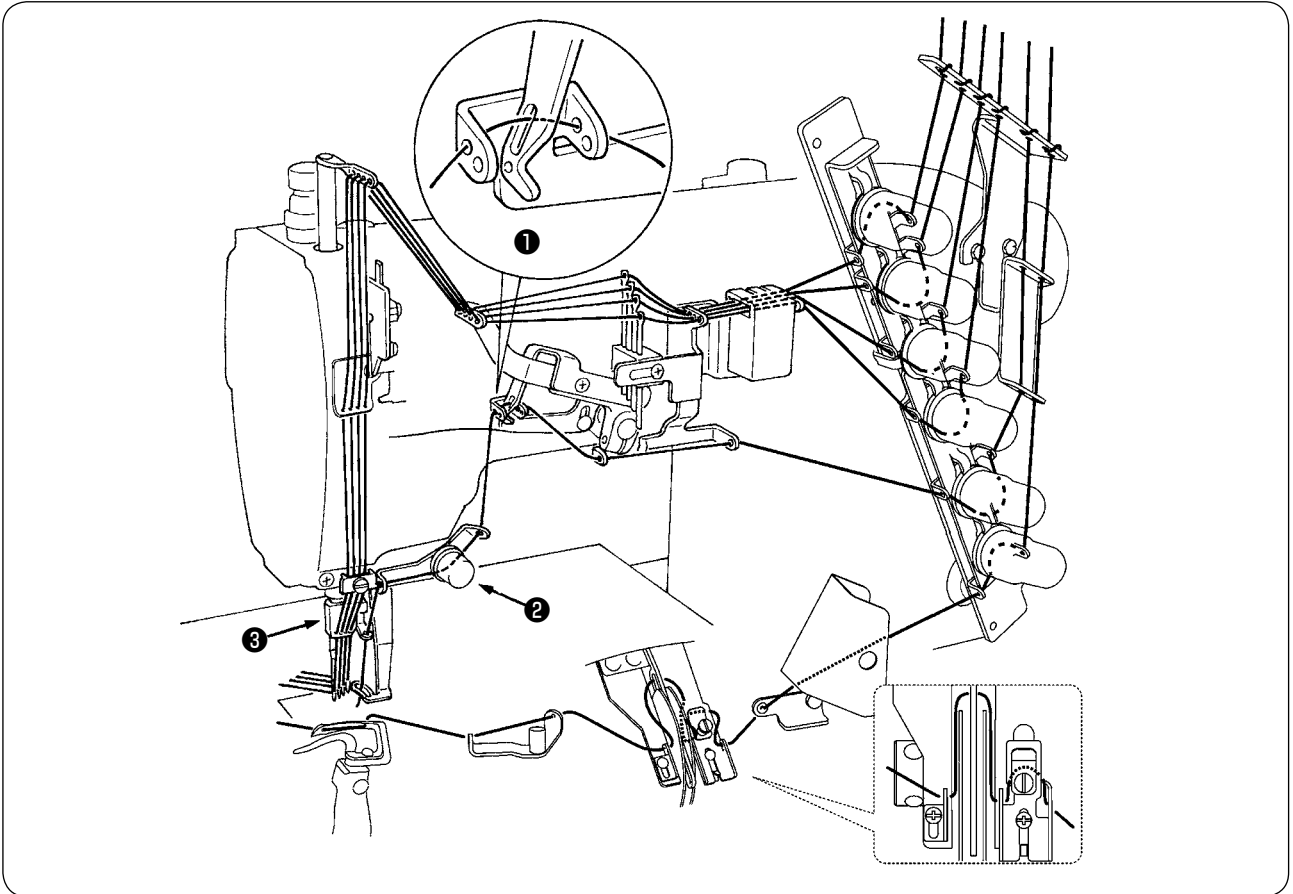
本製品で使用する針は、SM1014B です。針の番手は縫製条件に合わせて適切な針を選定してください。

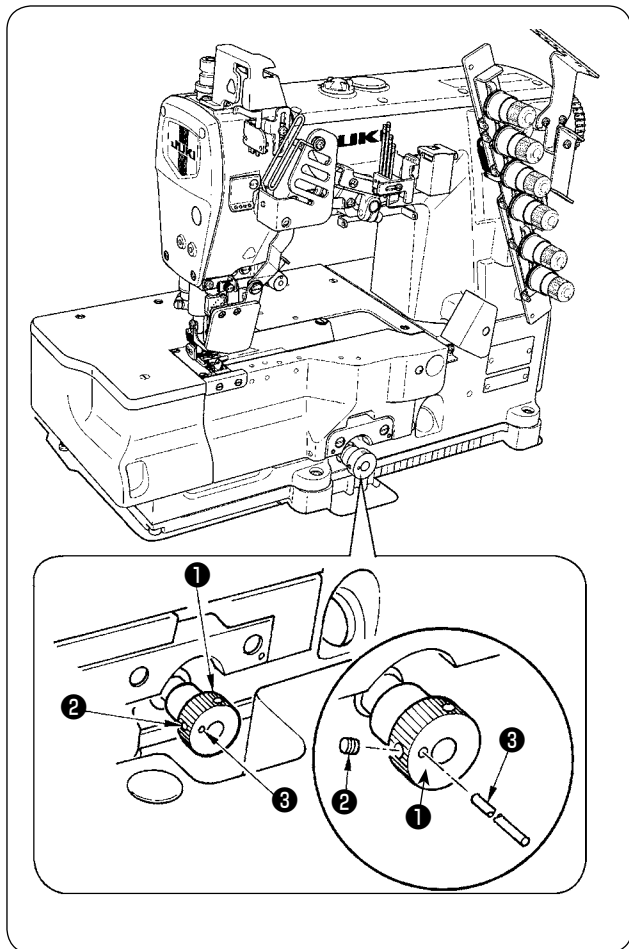
2. 針の取り付け方

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1） ドライバーで針❶の止めねじ❷をゆるめてください。
2） 新しい針を、えぐりが奥向きになるように、針留め❸の穴の奥まで差し込んでください。
3） 針❶の止めねじ❷を締め付けてください。

3. 糸の通し方

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐため電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。糸の通し方を間違うと目飛び、糸切れ、針折れ、調子ムラなどの原因になりますのでご注意ください。

図の要領で、糸を通してください。

4. 縫い目長さの調節

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

縫い目長さは、1.2mm から 3.6mm まで無段階に調節できます。

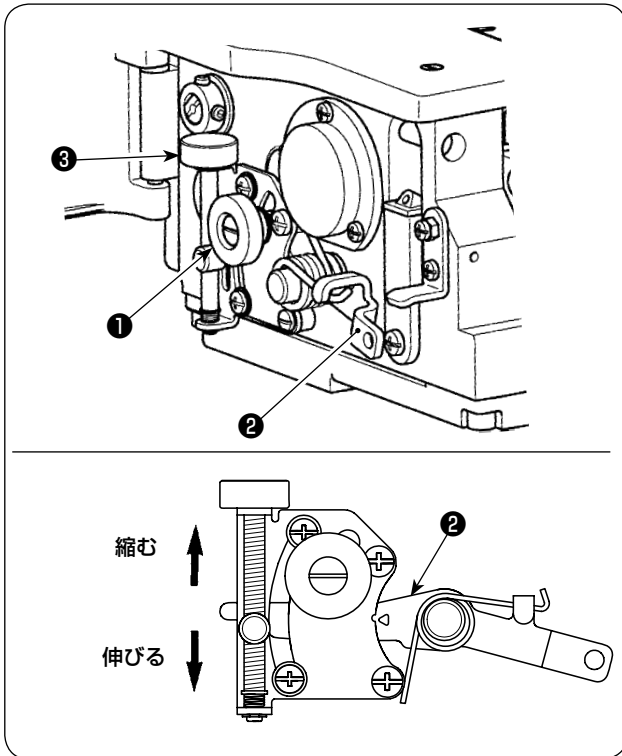
※　実際の縫い上がりの縫い目長さは、生地の種類と厚さによって異なります。

[縫い目長さの変え方]

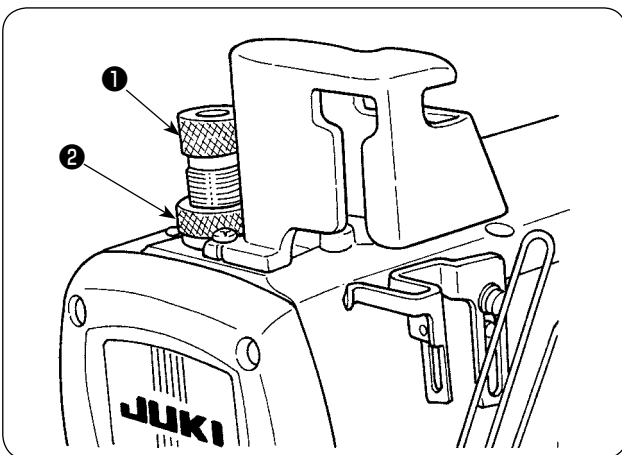
送り調節つまみ❶を右に回すと縫い目は大きくなります。左に回すと縫い目は小さくなります。

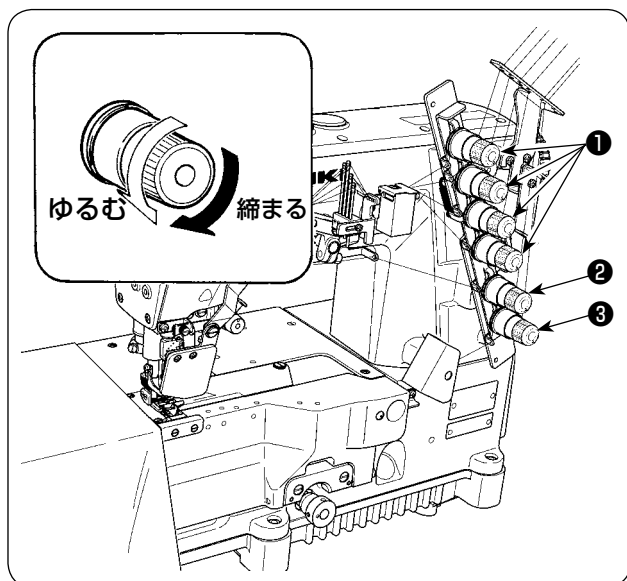
・**縫い目長さを 3.6mm 以上にする場合**

ねじ❷をゆるめ、送り調節つまみ❶を右に回し縫い目長さを調節します。
最後にピン❸を奥に当たるまで押し込み、ねじ❷で固定します。
送り歯同士、または送り歯と針板が接触しない範囲で使用してください。

5. 差動比の調節

差動ロックナット❶をゆるめ、レバー❷を上げると、縫い上がった生地は縮みます。
レバー❷を下げると、縫い上がった生地は伸びます。
レバー❷の指針が長い目盛りの位置で、差動比は 1：1となります。上側の２つの目盛りはそれぞれ 1:1.4、1：2、下側の 1 つは 1：0.7 となるようになっています。
マイクロアジャストつまみ❸で、差動比の微量調節ができます。

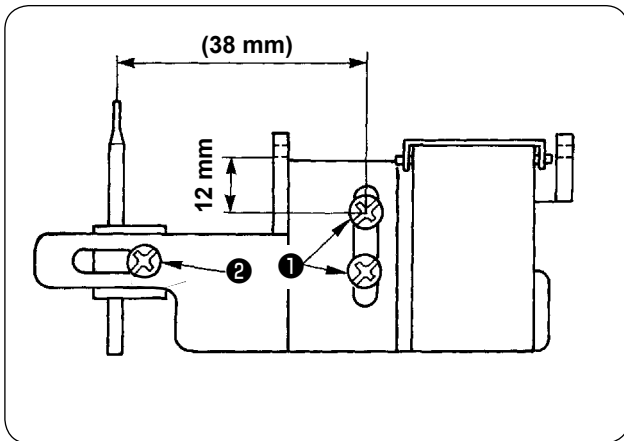
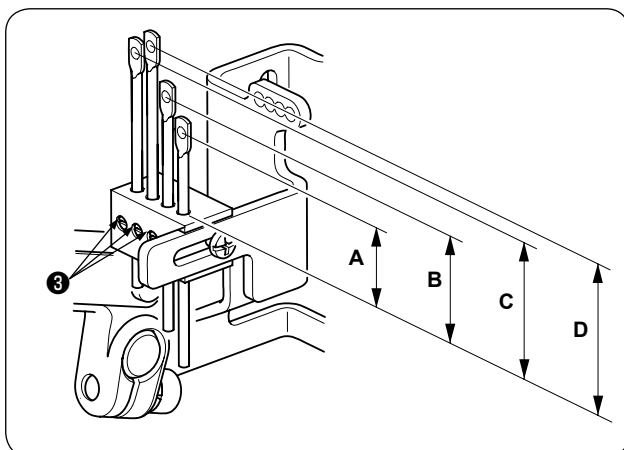
縫い目長さと差動比の関係で、調整によっては、送り歯同士または送り歯と針板が接触して破損する場合がありますので十分注意してください。

6. 押え圧力の調節

押え圧力は、縫い目が安定する範囲で、できるだけ弱くしてください。
圧力の調節は、押え調節ねじ❶のロックナット❷をゆるめて、押え調節ねじ❶を回します。調節後は、ロックナット❷を締めてください。
右に回すと、押える力が強くなります。
左に回すと、押える力が弱くなります。

7. 糸調子の調節

糸調子の調節は
❶ 針糸調子つまみ
❷ 上飾り糸調子つまみ
❸ ルーパー糸調子つまみ
で調節してください。
右に回すと、糸の締まりは強くなります。
左に回すと、糸の締まりは弱くなります。

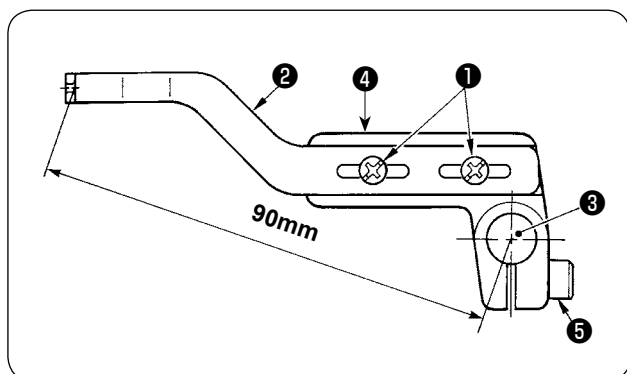
Ⅵ. ミシンの調整

1. エスレンタンク糸案内の調整

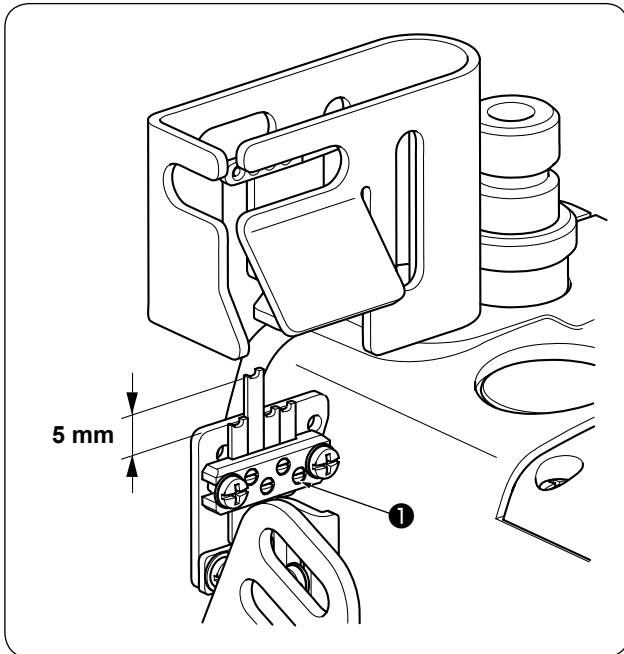
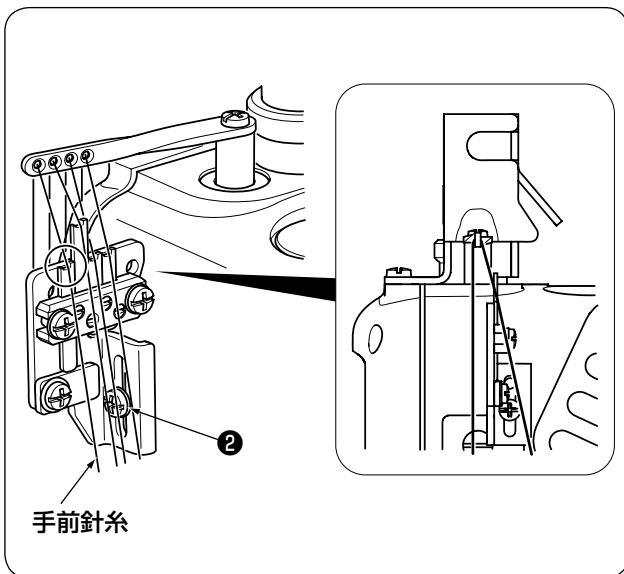
⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1） 止めねじ❶をゆるめ、上側の止めねじ中心から糸案内上面まで 12mm になるように調整し、ねじ❶で固定します。
2) 止めねじ❷をゆるめ、ねじ❶の中心から針糸案内棒中心まで最右位置（38mm）に調節し、ねじ❷で固定します。

3) 止めねじ❸をゆるめ、それぞれの針糸案内棒高さが図の寸法になるように調整し、止めねじ❸で固定します。

A	B	C	D
17mm	22mm	28mm	31mm

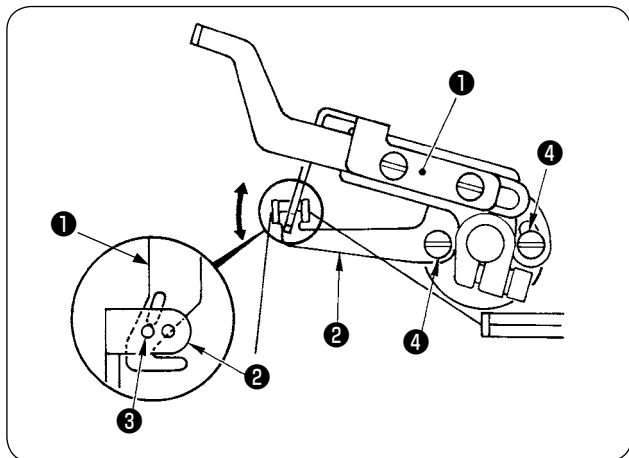
2. 揺動天びんの調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1） 止めねじ❶をゆるめ、揺動天びん❷を左右に動かし、図のように糸穴から揺動天びん軸❸の中心まで 90mm になるように調整し、ねじ❶を固定します。
2） 揺動天びん最下点とき、揺動天びん土台❹が水平になるよう調整し、ねじ❺で固定します。

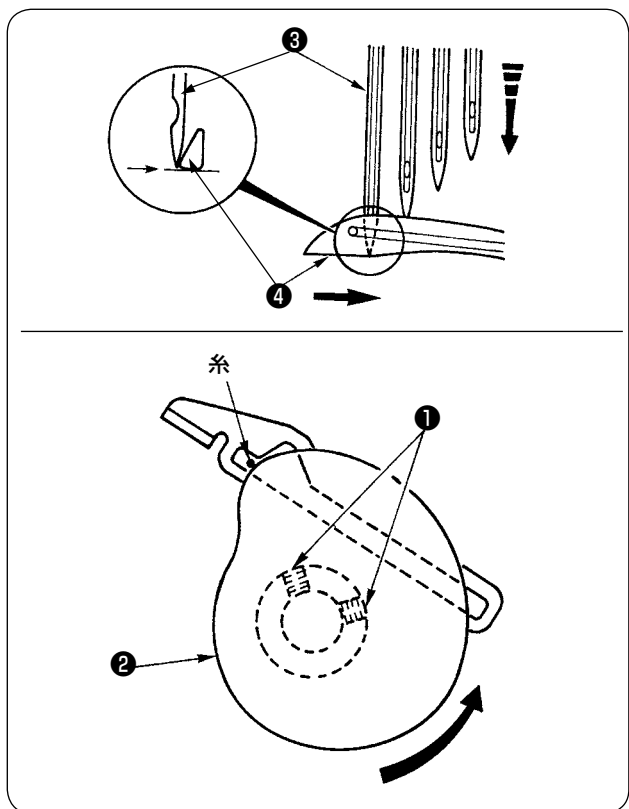
3. 針棒天びん糸受けの調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1） 針糸受け板止めねじ❶（4ヶ）をゆるめ、高さ調整をします。調整値は左中針のみ5mmに調整し、止めねじを締めて固定します。
その他の針糸受け板の高さは、針糸受け台と一致させて固定します。
針糸の種類により、高さを調整することで針糸ループの大きさを変更することができます。

2） 針棒を最下点にし、手前針糸の糸受けに針糸が触れるように止めねじ❷をゆるめて調整し、止めねじ❷で固定します。

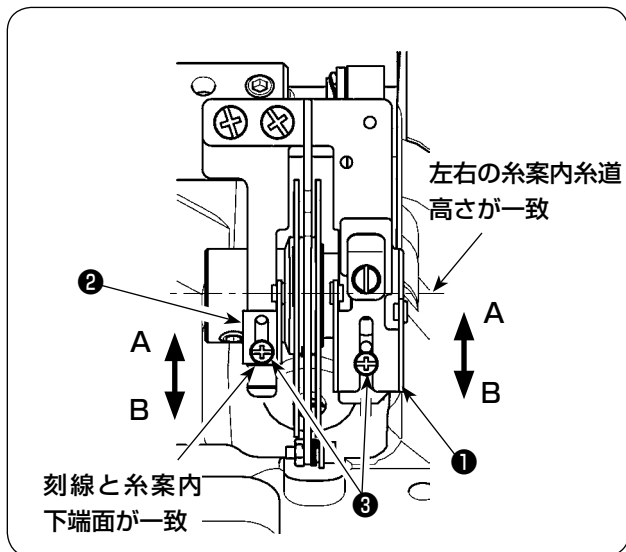
4.スプレッダ糸案内の調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

スプレッダ天びん❶が最上点時、スプレッダ糸案内❷の糸案内糸道 (奥) ❸の上端がスプレッダ天びん❶の長穴下面と一致するように調整し、ねじ❹で固定します。

5. 下糸カムの調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

針が下降し、左針❸の先端がルーパー❹の下面と一致したとき、下糸カム❷のいちばん高い所から糸が外れるように調整し、止めねじ❶で固定します。

6. 下糸カム糸案内の調整

⚠ 警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

2 本針等で糸引き量を少なくしたい場合は、ねじ❸をゆるめ、糸案内❶、❷を上方へ動かし、ねじ❸で固定してください。

A= 少ない　　　　B= 多い

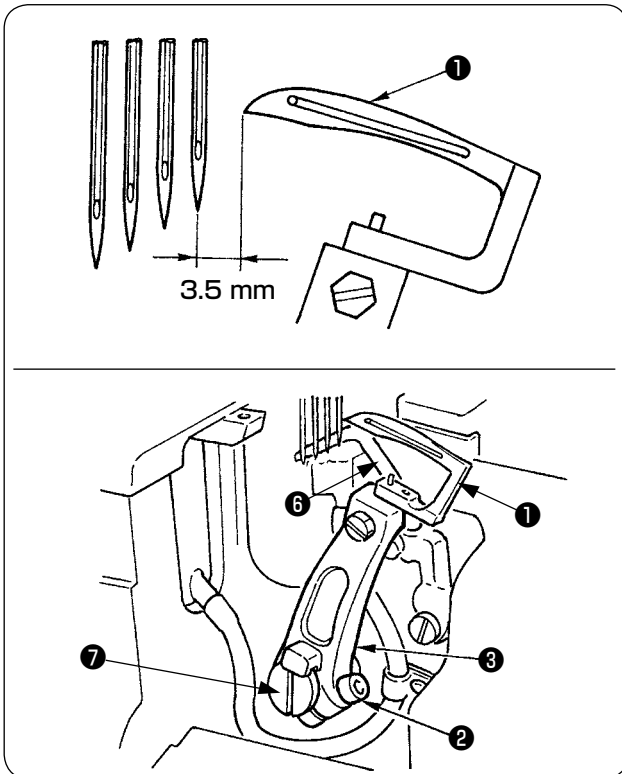
標準調整は

① 刻線と糸案内下端面が一致

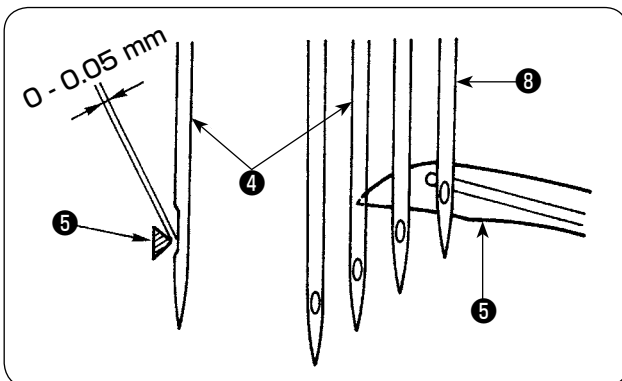
② 左右の糸案内糸道高さが一致

の状態です。

7. ルーパーの合わせ方

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

[左右位置]

ルーパー❶と右針中心とのすき間(ルーパー返り量)は、3.5mm です。

締めねじ❷をゆるめ、ルーパー支持腕❸を左右に調整します。

[前後位置]

ルーパー先端が最右点より 4 本の針を通過するとき、ルーパー剣先❺と左中針❹のすき間が 0 ～ 0.05mm になるように調整します。

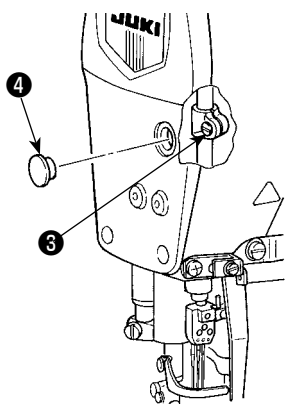
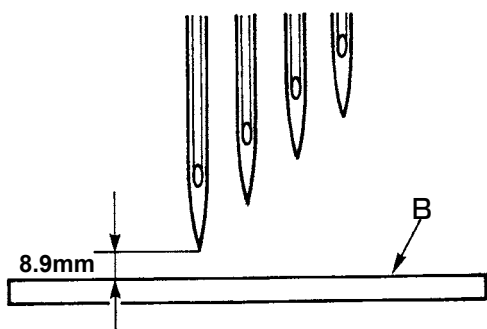
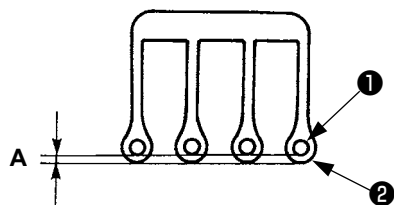
前後位置の調整は、調節ねじ❼を回して調整します。

右に回すとルーパー支持腕が奥側に動き、左に回すと手前側に動きます。

調整後、締めねじ❷で固定します。

※ 後針受け❻が効いていないとき、ルーパー剣先❺と右針❽が接触しますので注意してください。

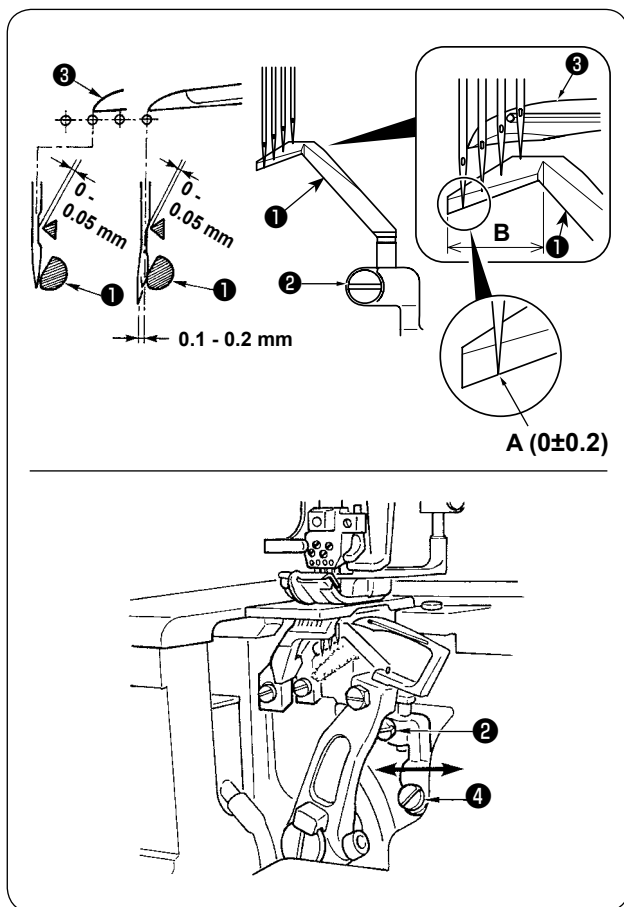
8. 針高さの調整

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1）　針❶と針板の針穴❷とのすき間 A は、均等に合わせます。

2）　針が最上点の時、針板上面 B から左針先端までの高さは 8.9mm になります。

3）　針高さ、針板の針穴とのすき間の調整後、針棒抱き締めねじ❸を締め付け、ゴムキャップ❹を取り付けます。

9. 後針受けの調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

針が最下点時、後針受け❶の左右位置は B の範囲で針を受けるように調節します。

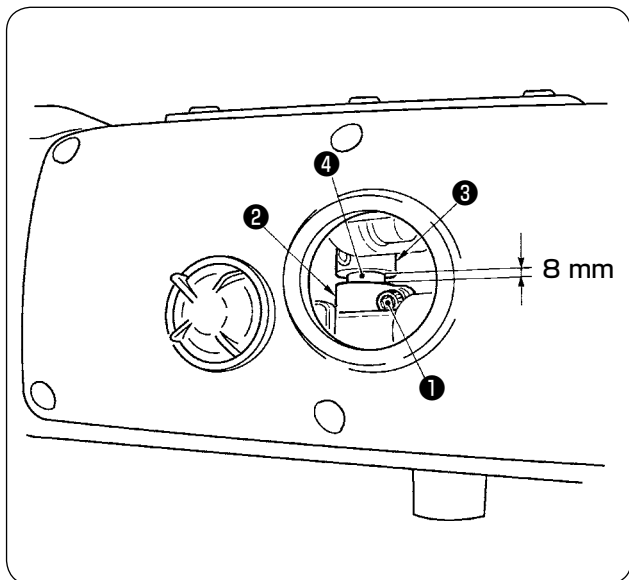
1） ルーパー剣先が左針の右端にきたとき、左針の先端が A 稜線に 0 ± 0.2 で一致するように、止めねじ❷で高さを調整します。

2) ルーパー先端❸が最右点から左へ移動時、ルーパー先端❸が左中針の中心にきたとき、ルーパー先端❸と左中針のすき間が 0 ～ 0.05mm を保つよう後針受け❶を軽く接触させます。
調節は止めねじ❷、❹により行います。

10. 揺動天びんのタイミングと針糸ループの関係

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

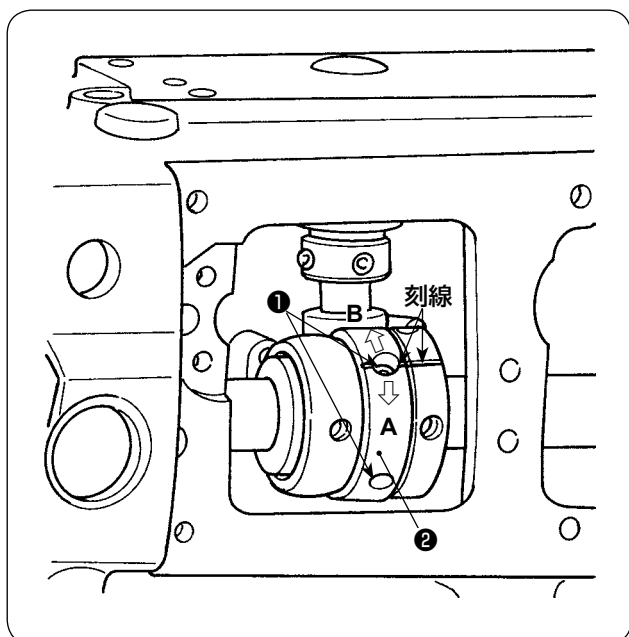
針糸ループが、大きすぎたり小さすぎたりなどで、目飛び、糸切れが発生する場合は、揺動天びんの針糸繰り出しのタイミングを変更し針糸ループの大きさを調整してください。

(1) クランクによる調整

1） ねじ❶をゆるめます。
2） ❷を手前、もしくは奥に動かしてください。動かす方向と針糸ループの大きさの関係は表の通りです。
3） 調整後ねじ❶を完全に締めます。
※ 工場出荷時の調整値はクランク❷とスラストカラー❸のすき間が 8mm です。（揺動天びん軸❹の刻線とクランク❷の端面が一致。）

● 針糸ループの大きさ

手前に動かす	奥に動かす
小さくなる	大きくなる

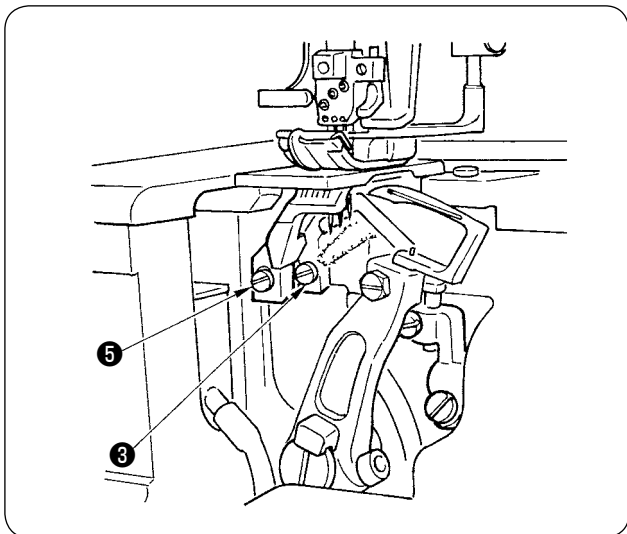
1. ねじ❶をゆるめたとき、揺動天びんが自重で回転しますのでご注意ください。もし回転した場合は「Ⅵ -2. 揺動天びん調整」p.16 の項を参照ください。
2. 縫い不良が発生する原因となりますので、上記以外はタイミングを変えないでください。

(2) 偏心カムによる調整

1） 上面カバーを外します。
2） ねじ❶をゆるめます。
3） 偏心カム❷を回転させます。動かす方向と針糸ループの関係は表の通りです。
4） 調整後ねじ❶を完全に締めます。
※ 工場出荷の調整値は刻線が一致です。

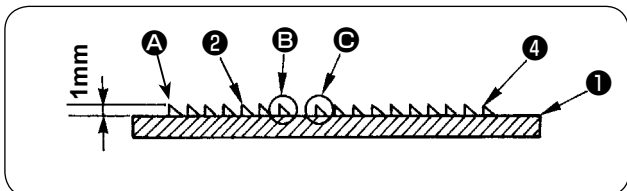
● 針糸ループの大きさ

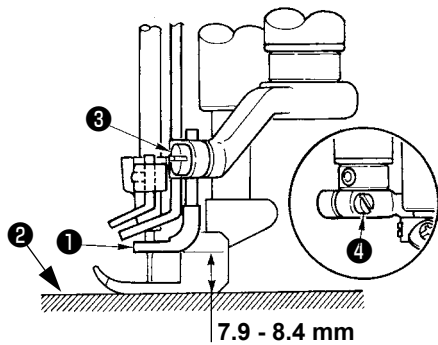
A 手前に回転させる	B 奥に回転させる
小さくなる	大きくなる

11. 送り歯高さの調整

⚠注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

送り歯が最上点に来たとき、針板❶の上面と主送り歯❷の後端の高さを 1mm に合わせ、止めねじ❸で固定します。

差動送り歯❹の高さは、主送り歯❷の前端 Ⓑ と差動送り歯❹の後端 Ⓒ の高さを合わせ止めねじ❺を固定します。

送り歯が最上点のとき、針板❶と送り歯は水平になることが標準です。

12. スプレッダの取り付け位置

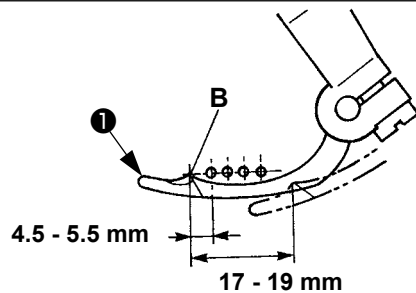
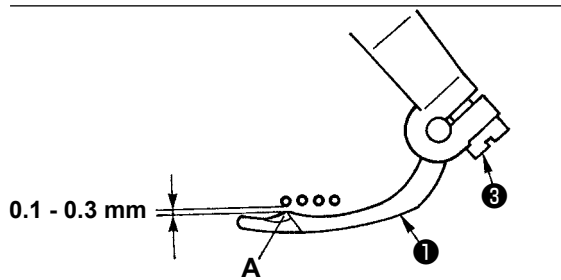
注意	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

[高さ調整]

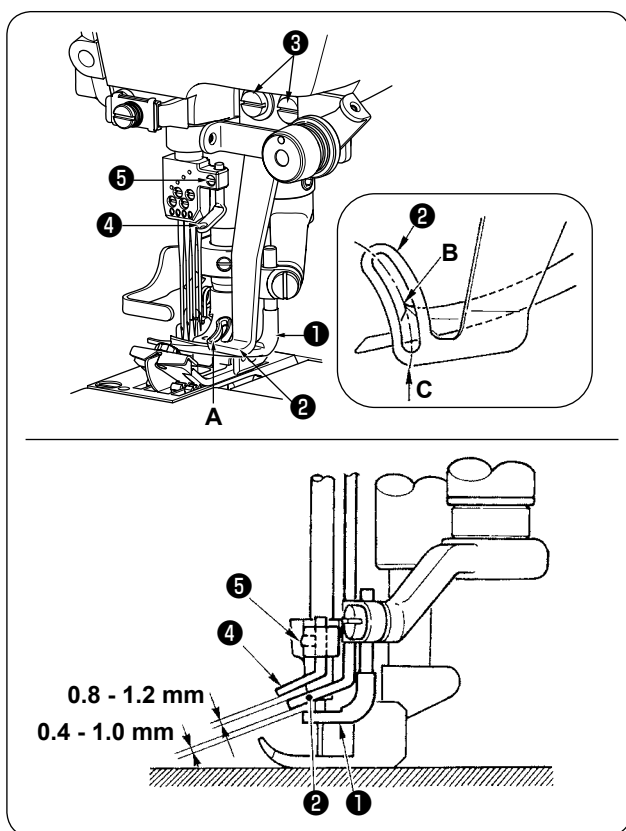
スプレッダ❶の高さは針板❷の上面からスプレッダ下面まで 7.9 mm ～ 8.4 mm です。
締めねじ❸で調整し、固定します。

[前後位置調整]

スプレッダ❶が最左点より右へ進み A 部が左針手前にきたとき、左針とのすき間を 0.1 ～ 0.3mm になるよう調整し、締めねじ❸で固定します。

[左右位置調整]

スプレッダ❶が最左位置のとき、左針中心からスプレッダ❶の B 部位置まで 4.5 ～ 5.5mm になるように調整して、締めねじ❹で固定します。

13. スプレッダ糸案内、針留め糸案内の調整

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

[スプレッダ糸案内]

スプレッダ糸案内❷とスプレッダ❶とのすき間が 0.4 ～ 1.0 mm になるように調整し、止めねじ❸で固定します。

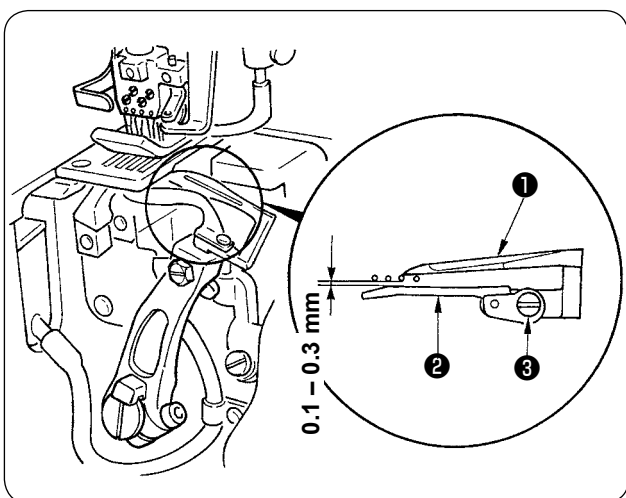
※ スプレッダ❶が最右点のとき、糸案内❷の長溝 A の中心にスプレッダ❶の剣先 B が一致するよう調整してください。また、スプレッダ糸案内❷は針留めに干渉しない程度に近づけてください。

[針留め糸案内]

針が最下点のとき、針留め糸案内❹の糸穴中心とスプレッダ糸案内❷の長溝 A の中心 C が合うように調整してください。

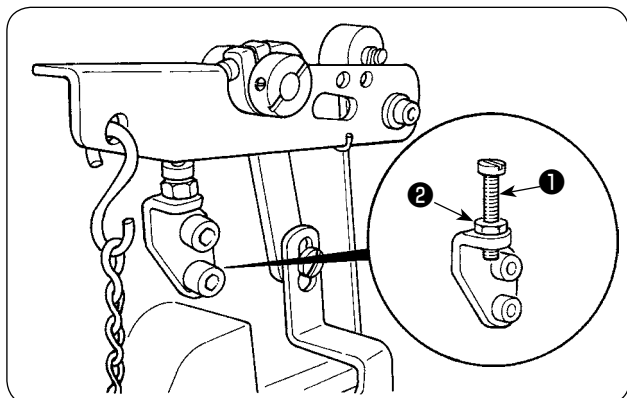
※ このとき、針留め糸案内❹とスプレッダ糸案内❷のすき間が 0.8 ～ 1.2 mm になるように調整し、止めねじ❺で固定します。

14. 前針受けの調整

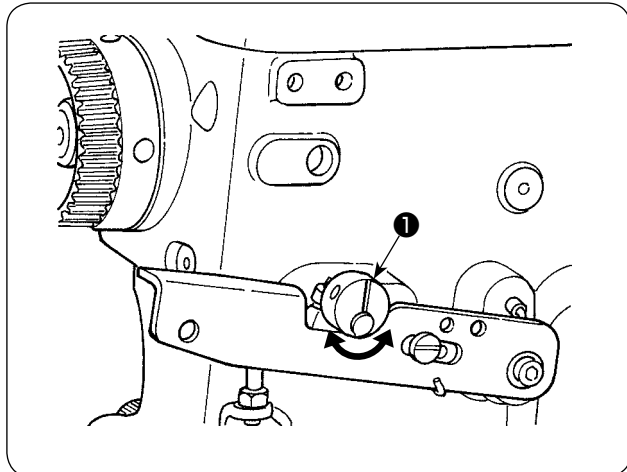
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

ルーパー❶が最右点より左へ動いて各針の裏側を通過するとき、針と前針受け❷のすき間が 0.1 ～ 0.3mm になるよう調整し止めねじ❸で固定します。

※ 前針受け❷は糸の種類や太さに合わせて、針糸がスムーズに通過する範囲で、できるだけ針に近付けてください。

15. 押え上がり量の調整

⚠ 警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

押えの高さ調整は、押えと他の部品との接触がないようにねじ❶の高さを調整し、ナット❷で固定します。

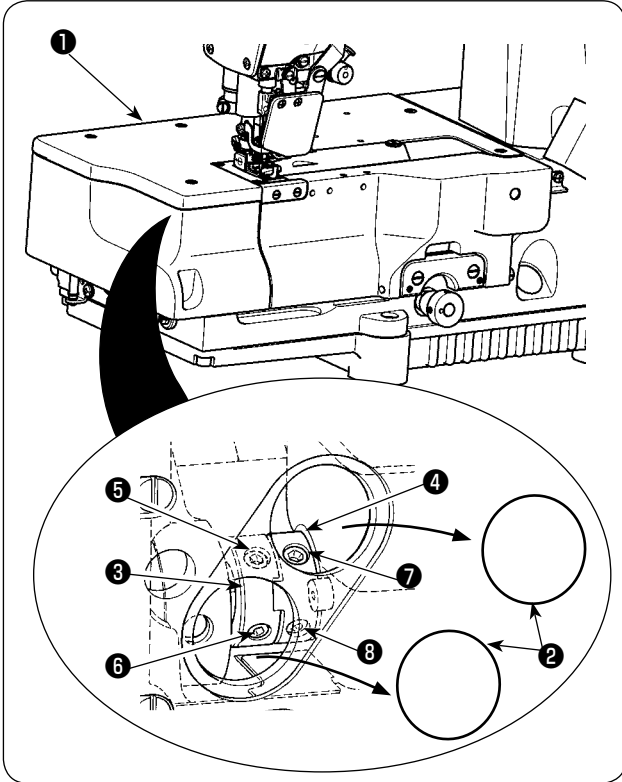
16. 微量押え上げの調節

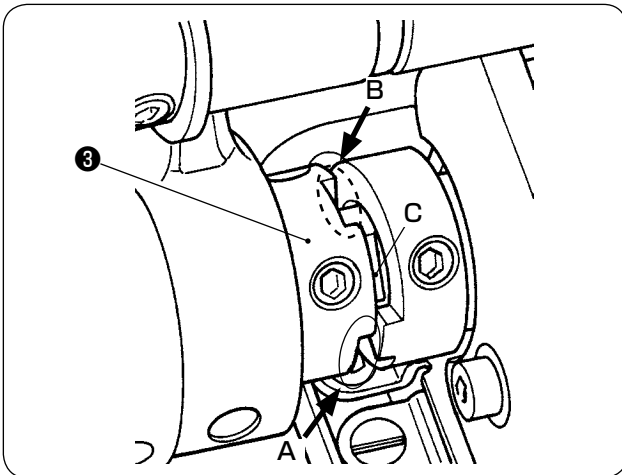
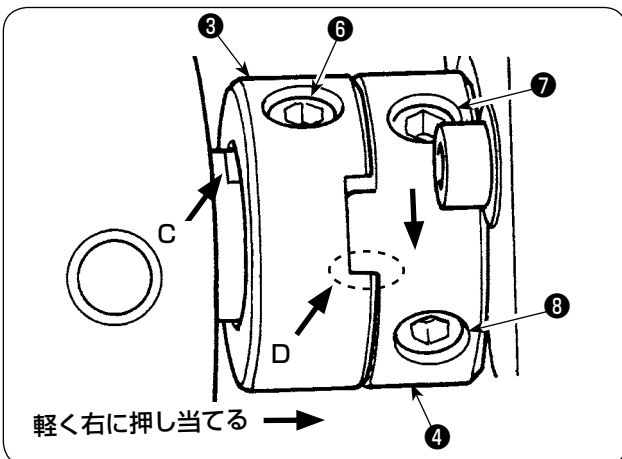
⚠ 警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

微量押え上げカラー❶を左右に回転させると、押え上げレバーが下がり、押えが上がります。
縫製条件により高さを調整してください。

微量押え上げを使用しない場合は微量押え上げカラー❶の刻線を真上に向けて使用してください。

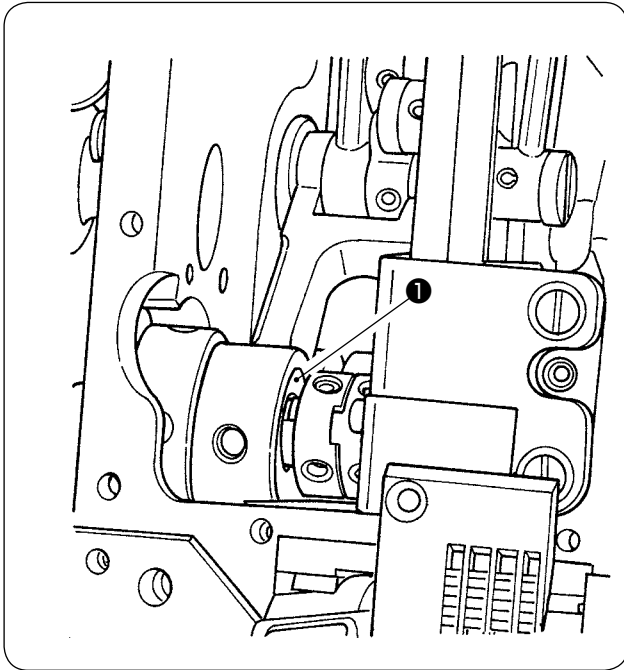
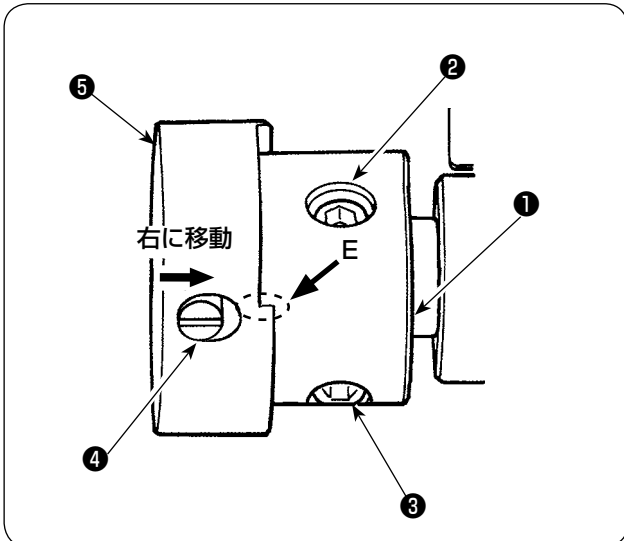
17. 送り軌跡の調整

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

(1) 上下送り運動の変更

上下送り偏心カム❹を標準調整より 10°進めることができます。

1) 布台左❶、ゴム栓❷を外します。
2) ゴム栓を外した穴から六角レンチを差し込み、ポジショニングカム❸の止めねじ 2 本❺❻と、上下送り偏心カム❹の止めねじ❼❽をゆるめます。

3) ポジショニングカム❸を左にずらし、凹凸部を外して第 2 凹部 A から第 1 凹部 B に切り替えます。
4) ポジショニングカム❸を軽く右に押し当て、ポジショニングカム第 1 止めねじ❻で平部 C に止めます。

5) 上下送り偏心カム❹が動くことを確認して第 2 止めねじ❺を固定します。
6) 上下送り偏心カム❹を進行方向と逆方向に押し当てて、偏心カム第 1 止めねじ❼、第 2 止めねじ❽で固定します。

ねじゆるみ防止のため、ポジショニングカム❸と上下送り偏心カム❹が当たっていること (D) を確認してください。

(2) 水平送り運動の変更

水平送り偏心カム❶を標準調整より 10° 進めることができます。

1) ロッドの穴と、水平送り偏心カム❶のねじ❷❸の位置を合わせます。
2) ねじ 2 本❷❸をゆるめます。
3) 水平送り偏心カム❶を移動してピン❹を右にずらしします。
4) ポジショニングカム❺に水平送り偏心カム❶を押し当ててねじ 2 本❷❸で固定します。

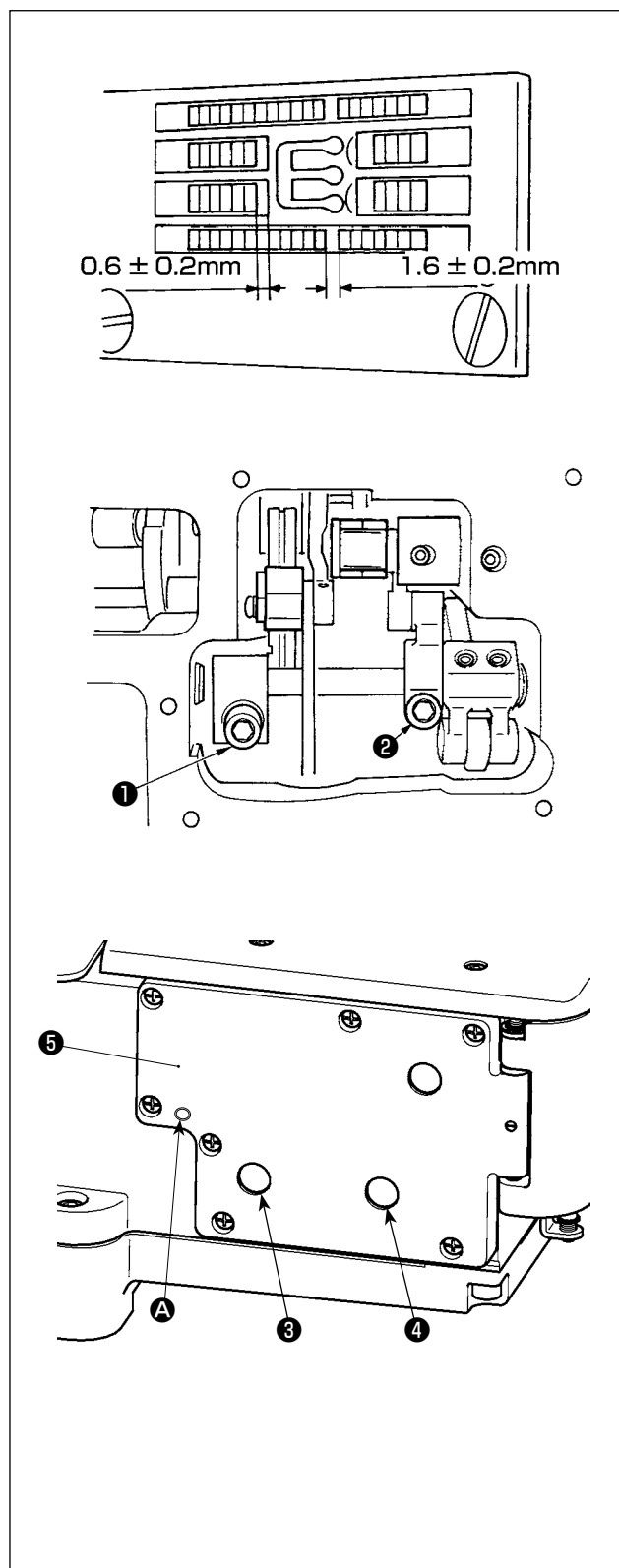
ねじゆるみ防止のためピン❹と水平送り偏心カム❶が当たっていること (E) を確認してください。

(3) 標準調整に戻す

標準調整に戻す場合は (1) 上下送り運動・(2) 水平送り運動を元の位置に戻してください。

18. 送り歯の前後調整

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

送り歯の前後位置

1) 主送り歯位置

送り運動量を 3.6mm（最大）にしたとき、主送り歯が最前進（作業者側）した位置で、針板の溝端面から主送り歯前面までのすき間が 0.6 ± 0.2mm になる位置が標準です。

主送りレバー止めねじ❷を固定する場合は、送り最前進（作業者側）で針板の溝端面と主送り歯の前面までのすき間を 0.6 ± 0.2mm に合わせ、主送りレバーを揺動桿側に押し当てて固定してください。

主送りレバーの固定位置が大きくずれると、異音や摩耗の原因となります。

2) 差動送り歯位置

主送り歯の位置調整後差動比を 1：1 にしたとき、主送り歯と差動送り歯のすき間が 1.6 ± 0.2mm になる位置が標準です。

差動送りレバー止めねじ❶を固定する場合は、差動比を 1：1 にし、主送り歯と差動送り歯のすき間を 1.6 ± 0.2mm に合わせ、差動送りレバーを揺動桿側に押し当てて固定してください。

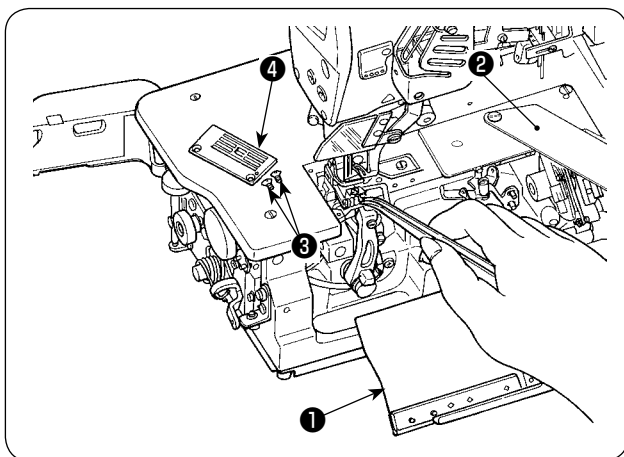
差動送りレバーの固定位置が大きくずれると、異音や摩耗の原因となります。

調整値が大きく違うと、送り歯，針板の折損となります。

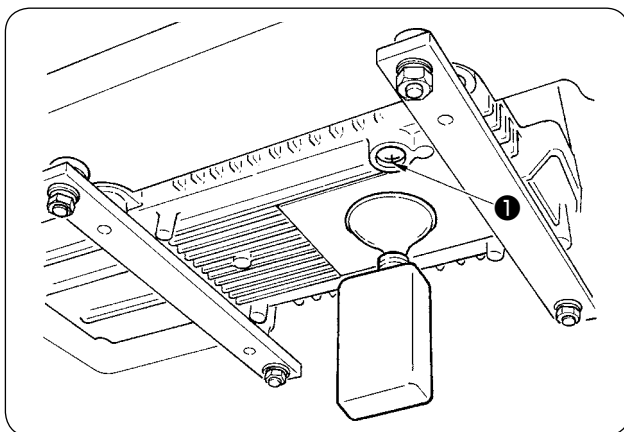
カバー❺を外さずゴム栓❸，❹を外すことで、差動送りレバー止めねじ❶，主送りレバー止めねじ❷をゆるめ調整することが可能です。
もしカバー❺を外す場合は、シール剤が塗布してありますので、ねじ穴 Ⓐ に M4 ねじを締め込みシール剤を剥がしながらカバー❺を外してください。

Ⅶ. 保守

1. ミシンの清掃

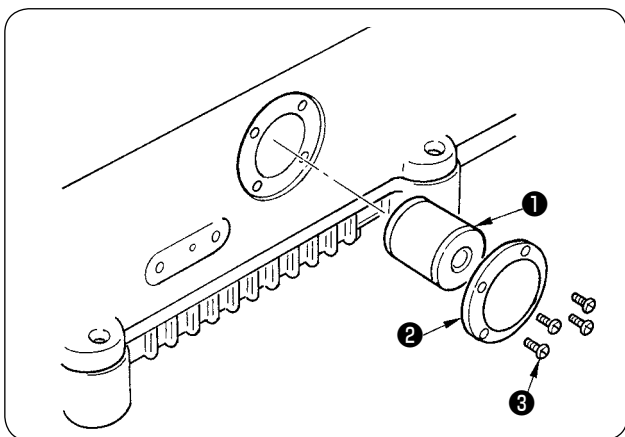
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

前カバー❶とスライドカバー❷を開け、ねじ❸を外して針板❹を外し、針板❹の溝と送り歯の溝および周辺を掃除してください。
掃除した後、針板❹を止めねじ❸で固定してください。

2. 潤滑油の交換

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

新しいミシンの場合は、約 1 カ月使用した後に潤滑油 (JUKI GENUINE OIL 18) を交換してください。
その後は、6 ヵ月ごとに潤滑油を交換してください。

1） 排油ねじ❶の下に潤滑油を受ける容器をセットしてください。
2） 排油ねじ❶を取り外してください。潤滑油が排出されます。
3） 排出後は油を拭き取り、排油ねじ❶を取り付けてください。

3. オイルフィルタの点検・交換

⚠警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

オイルフィルタ❶にゴミが詰まると、正常な給油ができません。6ヶ月ごとに点検してください。

1）オイルフィルタキャップ❷を取り外し、オイルフィルタ❶を抜き出して点検してください。
2）オイルフィルタ❶がゴミで目詰まりしているときは、新しいオイルフィルタと交換してください。
3）交換後、フィルタキャップ❷をねじ❸で固定してください。

オイルフィルタキャップを外すときは、フィルタに溜まっている潤滑油が漏れますので注意してください。